

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 6mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203036 6      |
| GTIN            | 4045197718853 |
| Classe articolo | 11X           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura** fino a  $0,7 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

### Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

## Descrizione tecnica

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Tagliente $D_c$  | 6 mm                             |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                          |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$             | 0,05 mm                          |
| Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$                                     | 0,12 mm                          |
| Ø Posizione libera $D_1$   | 5,8 mm                           |
| Numero denti $Z$   | 4                                |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                    | 25 mm                            |
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm                             |
| Lunghezza complessiva $L$  | 62 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 13 mm                            |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |

|  |   |
|--|---|
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6                                      |
| Tolleranza Ø nominale                                    | f8  |
| Angolo dell'elica  | 38 grado  |
| Angolazione dello smusso angolare                        | 45 grado  |
| Serie  | MasterSteel   |
| Rivestimento   | TiAlN   |
| Materiale da taglio                                      | HMI   |
| Norma  | Norma interna   |
| Modello  | N   |
| Caratteristica angolo dell'elica                         | differente  |
| Passo dei taglienti                                      | differente  |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,25 \times D$ per contornatura                        |
| Passaggio interno per LR                                 | no  |
| Strategia di truciolatura                                | HPC   |
| Colore collarino   | verde   |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti                                   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 260 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 240 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 190 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 150 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 70 m/min  | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 250 m/min | K          |

|              |                      |
|--------------|----------------------|
| Uni          | idoneo               |
| a umido max. | idoneo               |
| a umido min. | limitatamente adatto |
| a secco      | idoneo               |
| Aria         | idoneo               |